

PCT/JP 03/16833

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

18.02.04

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

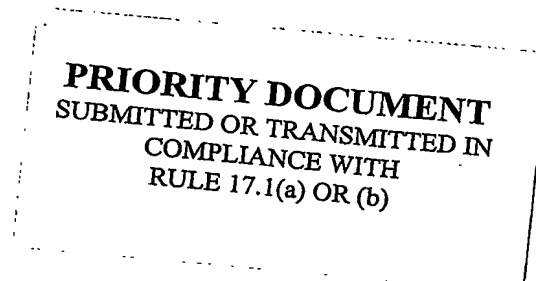
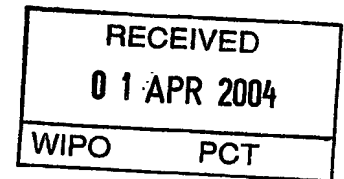
This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日  
Date of Application: 2003年 1月 8日

出 願 番 号  
Application Number: 特願2003-002497

[ST. 10/C]: [JP 2003-002497]

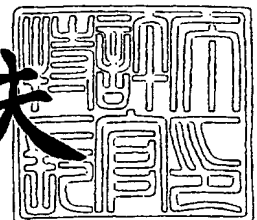
出 願 人  
Applicant(s): 株式会社市丸技研



2004年 3月18日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井康夫



出証番号 出証特2004-3021747

【書類名】 特許願

【整理番号】 P030108-1

【提出日】 平成15年 1月 8日

【あて先】 特許庁長官 殿

【発明者】

    【住所又は居所】 福岡県筑後市大字常用 6 0 1 株式会社市丸技研内

    【氏名】 市丸 寛展

【特許出願人】

    【識別番号】 000145002

    【氏名又は名称】 株式会社市丸技研

【代理人】

    【識別番号】 100081592

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 平田 義則

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 009416

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

    【物件名】 明細書 1

    【物件名】 図面 1

    【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 タイヤ加硫装置におけるブラダーの流体給排ヘッド

【特許請求の範囲】

【請求項1】 上下の金型と、流体の供給・排出によって拡張するブラダーを備え、前記金型の内部にセットした生タイヤの内面に、流体の供給によって膨張したブラダーを押し付けるようにしたタイヤ加硫装置において、

前記ブラダーの内部に臨んで開口した流体供給口及び流体排出口がヘッドブロックに形成され、

前記流体排出口がヘッドブロックの下側に配設されると共に、流体供給口がヘッドブロックの上側に配設されて、この流体排出口と流体供給口とが同一平面上に配設されないように形成されていることを特徴とするブラダーの流体給排ヘッド。

【請求項2】 請求項1記載のタイヤ加硫装置におけるブラダーの流体給排ヘッドにおいて、

前記ヘッドブロックが、下側ブロックと、この下側ブロックの上面に取り付けられた上側ブロックとで形成され、

前記下側ブロックに流体排出口が形成され、上側ブロックに流体供給口が形成されて、流体排出口と流体供給口とが同一平面上に配設されないように形成されているブラダーの流体給排ヘッド。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、タイヤ加硫機に設けたブラダーに流体（加熱蒸気等）を供給・排出させるための流体給排ヘッドに関する。

【0002】

【従来の技術】

タイヤ加硫機は、上下の金型と、流体の供給・排出によって拡張するブラダーを備え、前記金型の内部にセットした生タイヤの内面に、流体の供給によって膨張したブラダーを押し付けることで、生タイヤを加硫成形するようになっている

(例えば、特許文献 1、2 参照)。

### 【0003】

(特許文献 1)

特開 2001-30270 号公報

(特許文献 2)

特開 2002-120228 号公報

### 【0004】

そして、前記ブラダーへの流体の供給・排出は、流体給排ヘッドに形成した流体供給口及び流体排出口を通して行なわれるもので、従来の流体給排ヘッド 5a は、例えば、図 5 及び図 6 で示すように、ブラダーの内部に臨んで開口した流体供給口 71 と流体排出口 61 とが同一平面上に形成されていた。

なお、図 5 は従来の流体給排ヘッド 5a の縦断面図、図 6 は図 5 の C-C 断面図で、ヘッドブロック 50 の同一平面上に、不均等配置された 6 個の流体供給口 71 と、1 個の流体排出口 61 とが同一平面上に形成されると共に、このヘッドブロック 50 をバグヘッド 4 に取り付けるための 4 個の固定ボルト 60 が設けられている。

### 【0005】

#### 【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、従来のように、流体供給口 71 と流体排出口 61 とを同一平面上に形成すると、設計の自由度が狭くなって、流体供給口及び流体排出口の両者共に、その配設位置及び数が制限されてしまうという問題があった。

特に、流体排出口からは、蒸気が凝縮したドレン水がブラダー内から排出されるが、その排出を素早く行なわせるには、流体排出口の面積を広くとって、排出容量を大きくさせるのが好ましい。

又、流体供給口からは、加熱蒸気等がブラダー内に吹き出されるが、その加熱蒸気等をブラダー内に素早く均一に充填させるには、多くの流体供給口を均等配置で形成するのが望ましい。

即ち、タイヤ加硫工程のサイクルタイムを早くさせて、生産性を向上させるには、流体排出口からドレン水を素早く排出させ、また、流体供給口から加熱蒸気等

をブラダー内に素早く均一に充満させる必要がある。

#### 【0006】

本発明は、上記のような従来の問題を解決するためになされたもので、流体排出口の面積を広くとって、排出容量を大きくさせることにより、ドレン水を素早く排出させることができるようにする。

同時に、流体供給口の数を増大させると共に、均等配置させて、加熱蒸気等をブラダー内に素早く均一に充満させることができるようにする。

これにより、タイヤ加硫工程のサイクルタイムを早くさせて、生産性を向上させることができるようにしたタイヤ加硫装置におけるブラダーの流体給排ヘッドを提供することを課題としている。

#### 【0007】

##### 【課題を解決するための手段】

上記の課題を解決するために、本発明（請求項1）のタイヤ加硫装置におけるブラダーの流体給排ヘッドは、

上下の金型と、流体の供給・排出によって拡張するブラダーを備え、前記金型の内部にセットした生タイヤの内面に、流体の供給によって膨張したブラダーを押し付けるようにしたタイヤ加硫装置において、

前記ブラダーの内部に臨んで開口した流体供給口及び流体排出口がヘッドブロックに形成され、

前記流体排出口がヘッドブロックの下側に配設されると共に、流体供給口がヘッドブロックの上側に配設されて、この流体排出口と流体供給口とが同一平面上に配設されないように形成されている構成とした。

#### 【0008】

又、前記した請求項1記載のタイヤ加硫装置におけるブラダーの流体給排ヘッドにおいて、

前記ヘッドブロックが、下側ブロックと、この下側ブロックの上面に取り付けた上側ブロックとで形成され、

前記下側ブロックに流体排出口が形成され、上側ブロックに流体供給口が形成されて、流体排出口と流体供給口とが同一平面上に配設されないように形成され

ている態様（請求項 2）がある。

#### 【0009】

##### 【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面に示す実施例により説明する。尚、本発明の具体的な構成は、以下の実施例に限定されるものではない。

図 1 は流体給排ヘッドを備えたタイヤ加硫装置の実施例を示す概略断面図、図 2 は本発明の 1 実施例である流体給排ヘッドの縦断面図、図 3 は図 2 の A-A 断面図、図 4 は図 2 の B-B 断面図である。

#### 【0010】

タイヤ加硫機 K は、図 1 で示すように、上下の金型 1, 2 と、加熱流体の供給・排出によって拡張するブラダー 3 を備え、前記金型 1, 2 の内部にセットした生タイヤ T の内面に、流体の供給によって膨張したブラダー 3 を押し付けることで、生タイヤ T を保持させながら加硫成形するようになっている。

#### 【0011】

前記ブラダー 3 の下面中央部は、バグヘッド 4 が設けられ、このバグヘッド 4 の上面に、図 2 で示すように、流体給排ヘッド 5 が取り付けられている。

この流体給排ヘッド 5 は、そのヘッドブロック 50 が、下側ブロック 6 と、この下側ブロック 6 の上面に取り付けた上側ブロック 7 とで形成されている。

なお、前記上側ブロック 7 は、図 4 で示すように、180 度間隔で 2 本の取付ボルト 70 により下側ブロック 6 に取り付けられ、又、下側ブロック 6 は、図 3 で示すように、90 度間隔で 4 本の固定ボルト 60 により前記バグヘッド 4 の上面に取り付けられている。

#### 【0012】

前記下側ブロック 6 の下端外周には、図 3 で示すように、ブラダー 3 内に臨むように開口して 3 個の流体排出口 61 が形成されると共に、下側ブロック 6 を貫通して 1 個の連通穴 62 が形成され、この 1 個の連通穴 62 と前記 3 個の流体排出口 61 とが 90 度間隔で形成されている。

なお、前記 3 個の流体排出口 61 は、それぞれバグヘッド 4 に形成した排出穴 41 に接続され、この排出穴 41 は流体排出路（図示省略）に接続されている。

又、前記連通穴 62 は、下端がバグヘッド 4 に形成した供給穴 42 に接続されると共に、上端が下側ブロック 6 の上面に形成した環状溝 63 に連通されている。

#### 【0013】

前記上側ブロック 7 の外周には、図 4 で示すように、ブラダー 3 内に臨むように開口して 10 個の流体供給口 71 が 36 度間隔で均等配置して形成され、この各流体供給口 71 が前記環状溝 63 に連通されることによって、各流体供給口 71 が、環状溝 63 及び連通穴 62 及び供給穴 42 を介して流体供給管（図示省略）に接続されている。

#### 【0014】

このように、流体給排ヘッド 5 のヘッドブロック 50 を、下側ブロック 6 と、上側ブロック 7 とに分けて形成させ、そして、下側ブロック 6 に流体排出口 61 を形成させ、上側ブロック 7 に流体供給口 71 を形成させることにより、この流体排出口 61 と流体供給口 71 とが同一平面上に配設されないように形成させている。

#### 【0015】

この実施例では、下側ブロック 6 に 3 個の流体排出口 61 が形成され、又、上側ブロック 7 に 10 個の流体供給口 71 が均等間隔で配設されたものになっている。

従って、図 5 及び図 6 で示した従来の流体給排ヘッドに比べて、流体排出口の面積を 3 倍に拡大させることができ、それだけ排出容量が大きくなるため、ドレン水を素早く排出させることができる。

又、流体供給口についても、従来の流体給排ヘッドに比べて、その数を 10 個に増大させると共に、均等配置させることができ、それだけ加熱蒸気等をブラダー内に素早く均一に充填させることができる。

これにより、タイヤ加硫工程のサイクルタイムを早くさせて、生産性を向上させることができる。

#### 【0016】

なお、本発明において、流体排出口 61 の数については、実施例で示した 3 個

に限定されるものではなく、流体排出口の開口幅を広く形成して、数を少なくしてもよいし、逆に、流体排出口の開口幅を狭く形成して、数を多くしてもよく、要は、流体排出口からの排出容量を大きくさせるように開口幅及び数を設計すればよいもので、本発明では、その設計自由度が広がる。

また、流体供給口 71 の数についても、実施例で示した 10 個に限定されるものではなく、できるだけ数を多くして均等配置させるように設計するのが好ましく、本発明では、その設計自由度が広がる。

又、取付ボルト 70、固定ボルト 60、連通穴 62 の数も適宜に決定できるし、また、環状溝 63 については、上側ブロックの下面に形成するようにしてもよい。

#### 【0017】

##### 【発明の効果】

以上説明してきたように、本発明の流体給排ヘッドにあっては、流体排出口と流体供給口とが同一平面上で重ならないように形成したので、流体排出口の面積を広くとって、排出容量を大きくさせることができ、ドレン水を素早く排出させることができる。

また、流体供給口の数を増大させると共に、均等配置させて、加熱蒸気等をブラダー内に素早く均一に充満させることができる。

これにより、タイヤ加硫工程のサイクルタイムを早くさせて、生産性を向上させることができる。

##### 【図面の簡単な説明】

##### 【図 1】

流体給排ヘッドを備えたタイヤ加硫装置の実施例を示す概略断面図である。

##### 【図 2】

本発明の 1 実施例である流体給排ヘッドの縦断面図である。

##### 【図 3】

図 2 の A-A 断面図である。

##### 【図 4】

図 2 の B-B 断面図である。



**【図 5】**

従来の流体給排ヘッドの縦断面図である。

**【図 6】**

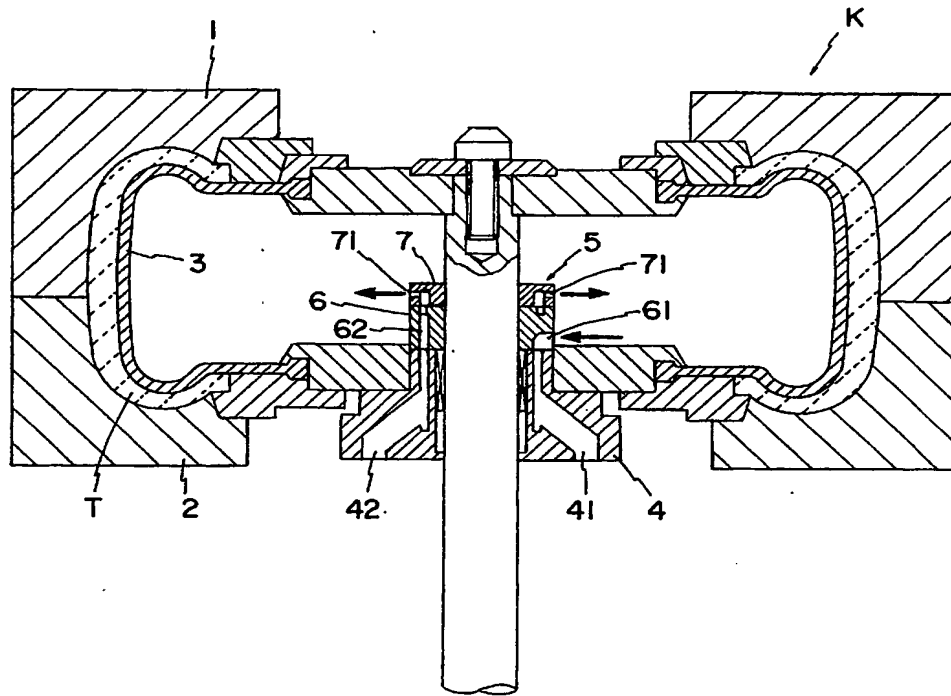
図 5 の C-C 断面図である。

**【符号の説明】**

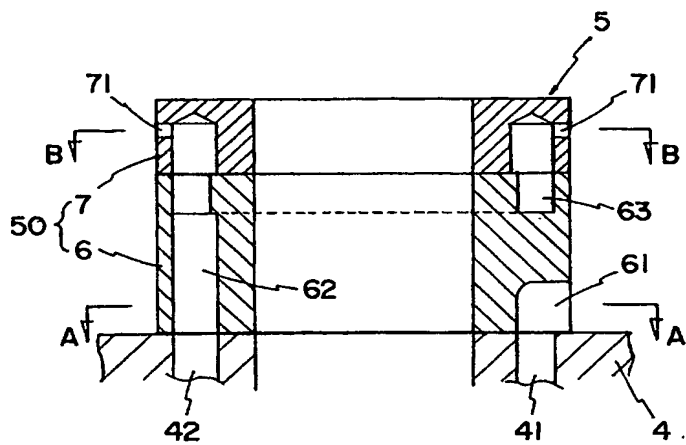
- K    タイヤ加硫機
- T    生タイヤ
- 1    金型
- 2    金型
- 3    ブラダー
- 4    バグヘッド
- 4 1   排出穴
- 4 2   供給穴
- 5    流体給排ヘッド
- 5 0   ヘッドブロック
- 6    下側ブロック
- 6 0   固定ボルト
- 6 1   流体排出口
- 6 2   連通穴
- 6 3   環状溝
- 7    上側ブロック
- 7 0   取付ボルト
- 7 1   流体供給口

【書類名】 図面

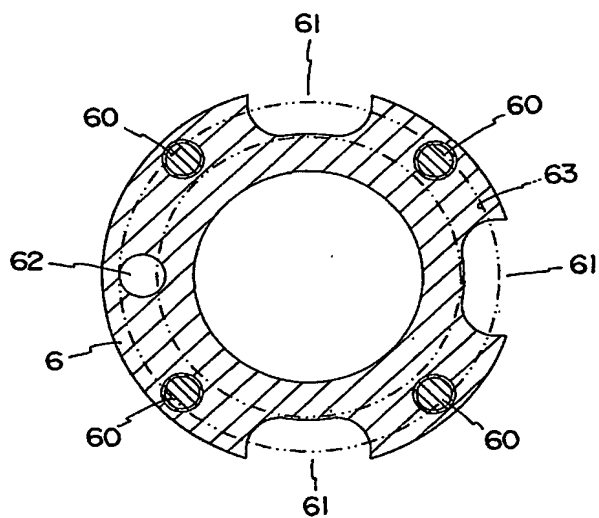
【図 1】



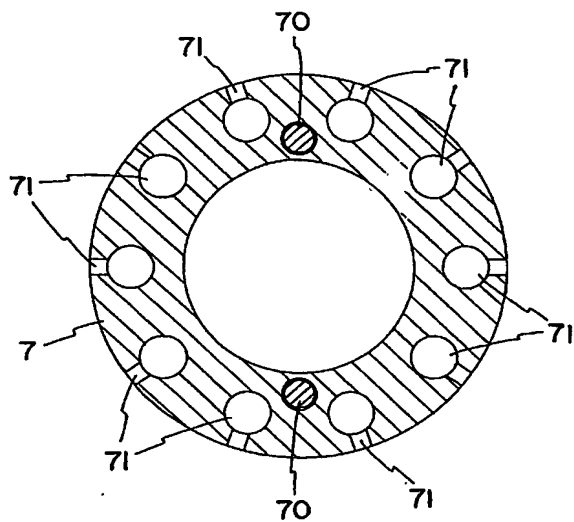
【図 2】



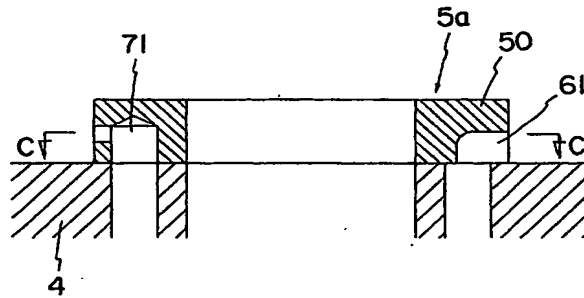
【図 3】



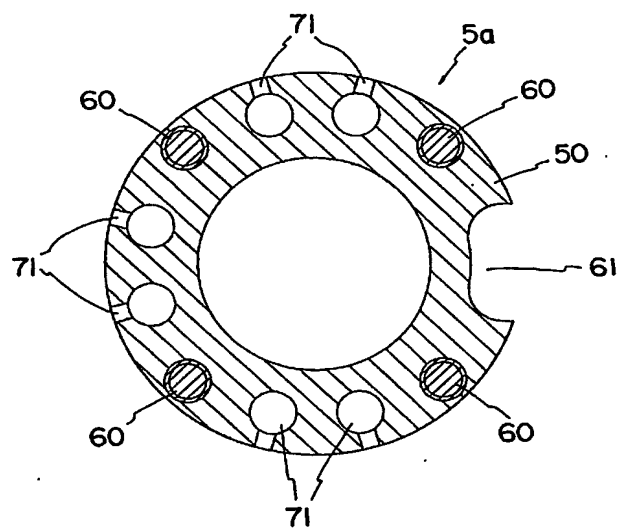
【図 4】



【図 5】



【図 6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 流体排出口の面積を広くとって、排出容量を大きくさせることにより、ドレン水を素早く排出させることができるようにする。同時に、流体供給口の数を増大させると共に、均等配置させて、加熱蒸気等をブラダー内に素早く均一に充填させることができるようにする。これにより、タイヤ加硫工程のサイクルタイムを早くさせて、生産性を向上させることができるようにしたタイヤ加硫装置におけるブラダーの流体給排ヘッドの提供。

【解決手段】 タイヤ加硫装置において、ブラダーの内部に臨んで開口した流体供給口 71 及び流体排出口 61 がヘッドブロック 50 に形成され、流体排出口がヘッドブロックの下側に配設されると共に、流体供給口がヘッドブロックの上側に配設されて、この流体排出口と流体供給口とが同一平面上に配設されないように形成されている。

【選択図】 図 2



特願 2 0 0 3 - 0 0 2 4 9 7

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 1 4 5 0 0 2 ]

1. 変更年月日

1 9 9 3 年 1 0 月 1 5 日

[変更理由]

住所変更

住 所

福岡県筑後市大字常用 6 0 1 番地

氏 名

株式会社市丸技研